# MEP GROUP

MEP Group représente l'évolution naturelle de l'entreprise MEP qui a su développer et renforcer ses compétences, ses technologies et ses valeurs au cours des 50 années de son existence.
Actuellement MEP Group est présent localement sur la plupart des marchés de référence, en position de leader sur les marchés les plus importants. Il possède des usines en Italie, au Canada, aux États-Unis, en Chine où sont produites environ 12 000 machines par an vendues dans plus de 50 pays grâce à la précieuse collaboration de distributeurs locaux qualifiés et/ou d'entreprises directes (Chine, Brésil).
Sa gamme de produits, capable de satisfaire aux exigences d'une large catégorie de clients, s'étend des machines à contrôle numérique jusqu'aux machines manuelles en passant par une série de machines automatiques et semi-automatiques, avec une capacité de coupe pouvant atteindre 1500 mm.

# MEP DANS LE MONDE

**MEP SPA**
Pergola (PU)
Italy

**MEP DO BRASIL LTDA.**
San Paolo - SP
Brazil

**MEP (SUZHOU) CO. LTD**
Suzhou
P.R. China

**HYDMECH**
Woodstock, ON
Canada

**HYDMECH INC.**
Conway, AR
USA

# UNE HISTOIRE DE FAMILLE

**ATELIER MÉCANIQUE Enzo Magnani 1959**

MEP TV 300 Le premier modèle de machine à tronçonner à disque abrasif construite en série

# CARACTÉRISÉE PAR SON ENGAGEMENT ET SA PASSION

L'histoire de l'entreprise est attachée à une des nombreuses familles d'entreprises italiennes et est ancrée dans un territoire riche de personnes laborieuses, d'histoire et d'art.
L'entreprise MEP est partie d'un petit atelier dans le centre historique de Pergola, petite ville italienne située dans les Marches, dans la province Pesaro-Urbin.
C'est là qu'Enzo Magnani débute son activité en tant que mécanicien, tirant profit des enseignements appris pendant la guerre avec les troupes anglo-américaines en garnison en Italie. C'est dans son petit atelier mécanique et grâce à son génie que naît la première machine à scier. À travers le bouche à oreille, elle devient très recherchée par les petites entreprises exerçant dans les villes voisines. Cependant, c'est avec la venue du fils Ezio que le père appelle très jeune à travailler avec lui que la MEP se développe.

Ezio, soutenu au niveau organisationnel par le nouvel associé Giampaolo Garattoni, oriente l'entreprise vers une croissance commerciale et guide le développement technologique des produits et des procédés de production, devenant ainsi une référence pour ses employés.
Enzo ne pourra malheureusement pas assister aux si nombreux succès de son entreprise comme il meurt à seulement 52 ans.
C'est dommage, car c'est à partir de cette époque que l'entreprise connaît une croissance continue ; c'est le début de l'ascension de l'entreprise qui passe d'une petite entreprise locale à un compétiteur mondial avec l'achat et la création de différentes sociétés sous la marque MEP GROUP.

ENZO MAGNANI

EZIO MAGNANI

## LEGEND

| | |
|---|---|
| | Cycle de coupe AUTOMATIQUE |
| | Cycle de coupe SEMI-AUTOMATIQUE |
| | Cycle de coupe SEMI-AUTOMATIQUE DYNAMIQUE |
| | Cycle de coupe MANUEL |
| | ÉLECTRO-HYDRAULIQUE |
| | ÉLECTRO-PNEUMATIQUE |
| | ÉLECTRO-MECANIQUE |

# INDEX

## SCIES À RUBAN


SHARK 310 CNC HS 4.0 03
SHARK 420 CNC HS 4.0 05
SHARK 640 CNC HS 4.0 07
SHARK 422 SXI evo 09
SHARK 512 CCS hydra 11
SHARK 512 SXI evo 13
SHARK 652 SXI H 5.0 15


## TRONÇONNEUSES À FRAISE-SCIE À DESCENTE VERTICALE POUR MÉTAUX


TIGER 372 CNC LR 4.0 17
TIGER 402 CNC HR 4.0 19


## CHARGEUR DE BARRES


CB 6001 21

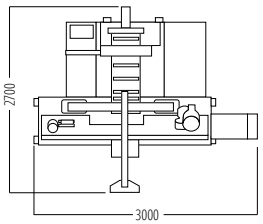
**ACCESSOIRES** 23
**CARACTÉRISTIQUES TECNIQUES** 29

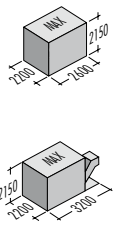
# SHARK
## 310 CNC HS 4.0

Shark 310 CNC HS 4.0, scie à ruban automatique à double colonne pour effectuer des coupes à 0° sur de l'acier de construction, de l'inox ou des alliages, des barres pleines ou profilées, sur des dimensions jusqu'à 310x310 mm.
Machine à contrôle numérique avec le nouveau CNC: MEP 40 projeté par MEP pour l' automation des machines de sa propre production.
- Cette scie dotée d'un cycle de coupe semi-automatique utilise des technologies de pointe.
En effet, la Shark 310 CNC HS 4.0 comprend un contrôleur avec processeur RISC 32 bits 200 MHz et une interface intégrée permettant de:
- monter une carte GSM (EN OPTION) pour envoyer au numéro de portable saisi un texto d'information sur le type d'alarme enregistré pendant l'usinage de la machine sans la présence d'un opérateur.
- Se brancher sur le réseau Ethernet pour accéder à des services d'assistance télématique.
- Obtenir des mises à jour et modifications de logiciel par E-MAIL, pour ensuite les transférer parmis porte USB ou bien sur SD ou MMC card, puis dans la mémoire de l'ordinateur de contrôle, par le port dédié de la console de commande.
- Choisir dans la bibliothèque (que l'utilisateur peut augmenter) le type de matériau, les formats, la dureté, le type de ruban souhaité et automatiquement l'ordinateur de contrôle configure la vitesse d'avancement de coupe, ainsi que la vitesse de rotation du ruban.

ACCESSOIRES - PAGE 23 - N° 01 - 02 - 03 - 04 - 17 - 18 - 19 - 20 - 25 - 29 - 43 - 46

| | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | kW | mm | kW | l | kW | l | mm | | mm | mm | kg |
| | 15÷115 | 4,0 | 4640x34x1,1 | 0,75 | 73 | 2x0,18 | 230 | 315 | 0° | 310 | 310 | 2200 |
| OPTIONAL | 15÷200 | | | | | | | | | | | |



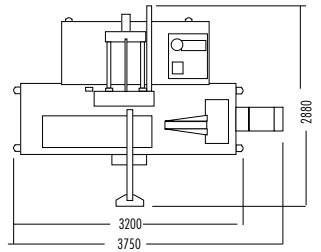
AUTRES CARACTÉRISTIQUES
- Interface utilisateur avec écran touch screen de 8" et boutons mécaniques, pour les fonctions opératrices de la scie, garantie une utilisation fiable, simple et intuitif parmis une fonction de auto-apprentissage,et un contrôle de tout les paramètre de coupe en temps réel.
- Programmation des limites de course de la tête depuis la console, en fonction des dimensions des barres à couper.
- Machine CNC permettant de mémoriser jusqu'à 300 programmes de coupe, avec chacun des quantités et longueurs différentes.
- Structure en fonte très robuste, capable de neutraliser les vibrations et d'assurer une e xcellente stabilité de coupe à la machine et une longue durée de vie des lames.
- Descente de l'archet entraînée d'un vérin hydraulique sur des rails linéaires et patins pré-chargés à recirculation de billes.
- Centrale hydraulique d'alimentation de l'arc et des étaux d'avancement et de coupe.
- Variation continue de la vitesse de la lame de 15 à 115 m/min avec variateur électronique vectoriel.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 600 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur).
- Chute max. des barres qu'il est impossible d'alimenter en automatique 120 mm. (EN OPTION mâchoires pour l'alimentateur pour réduire cette chute à max 25 mm).
- Étau de l'alimentateur avec auto-alignement pour l'alimentation des barres même si déformées.
- Poulie motrice bloquée avec frette de serrage permettant une excellente fixation tout en maintenant la possibilité d'un réglage axial.
- Logiciel de gestion pour contrôler/évaluer/corriger en temps réel: - force de coupe - couple de la coupe et tension de la lame selon les valeurs configurées.
- Pupitre à basse tension monté sur un bras articulé permettant de se placer à une distance de sureté afin d'effectuer en toute sécurité les opérations nécessaires, tout en gardant le contrôle visuel de la situation.
- Têtes guide-lame réglables en acier, avec dispositifs couplés à des rouleaux et des patins en carbure, avec des régulateurs pour la lubrification traditionnelle, prévus pour l'application des dispositifs de micro-pulvérisation EN OPTION.
- Commande sur le clavier de déplacement de la poulie afin de remplacer le ruban.
- Alignement automatique de la tête guide-lame avant, selon les dimensions des barres à couper.
- Lampe d'éclairage et dispositif de pointage au laser pour positionner la barre avec précision pour des coupes hors série ou d'éboutage.
- Contrôle de la rotation du ruban avec arrêt en temps réel en cas d'outil bloqué.
- Servosystème électro-mécanique pour la tension dynamique de la lame.
- Bac de liquide réfrigérant logé dans le socle.
- Deux pompes pour l'arrosage en grandes quantités (120 litres/min) pour refroidir, laver en permanence le plan de travail, canaliser les copeaux en vue de leur élimination et assurer une plus longue durée de vie aux lames.
- Pistolet d'arrosage des plans de travail.
- Dispositif automatique avec brosse pour le nettoyage de la lame.
- Tiroir amovible pour les copeaux pouvant être remplacé par un évacuateur de copeaux motorisé (EN OPTION).
- Signal acoustique et lumineux clignotant en cas d'arrêt de la scie.
- Machine pré-équipée pour le déplacement sur chariot élévateur.
- Ruban bi-métallique pour barres pleines et profilées.
- Clés, manuel d'instructions et fiche de commande des pièces de rechange.

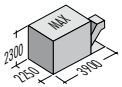
# SHARK
## 420 CNC HS 4.0

Shark 420 CNC HS 4.0, scie à ruban automatique à double colonne pour effectuer des coupes à 0° sur de l'acier de construction, de l'inox ou des alliages, des barres pleines ou profilées, sur des dimensions jusqu'à 420x420 mm.
- Machine à contrôle numérique avec le nouveau CNC: MEP 40 projeté par MEP pour l' automation des machines de sa propre production.
- Cette scie dotée d'un cycle de coupe semi-automatique utilise des technologies de pointe.
En effet, la Shark 420 CNC HS 4.0 comprend un contrôleur avec processeur RISC 32 bits 200 MHz et une interface intégrée permettant de:
- monter une carte GSM (EN OPTION) pour envoyer au numéro de portable saisi un texto d'information sur le type d'alarme enregistré pendant l'usinage de la machine sans la présence d'un opérateur.
- Se brancher sur le réseau Ethernet pour accéder à des services d'assistance télématique.
- Obtenir des mises à jour et modifications de logiciel par E-MAIL, pour ensuite les transférer parmis porte USB ou bien sur SD ou MMC card, puis dans la mémoire de l'ordinateur de contrôle, par le port dédié de la console de commande.
- Choisir dans la bibliothèque (que l'utilisateur peut augmenter) le type de matériau, les formats, la dureté, le type de ruban souhaité et automatiquement l'ordinateur de contrôle configure la vitesse d'avancement de coupe, ainsi

**ACCESSOIRES - PAGE 23 - N° 01 - 02 - 03 - 04 - 20 -21 - 22 - 43 - 48**

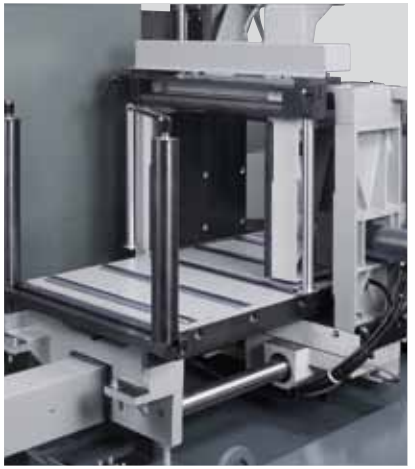
| | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | kW | mm | kW | l | kW | l | mm | | mm | mm | kg |
| | 15÷115 | 7,5 | 6100x41x1,3 | 1,5 | 60 | 2x0,18 | 285 | 430 | 0° | 420 | 420 | 4250 |
| OPTIONAL | 15÷200 | 9,2 | | | | | | | | | | |

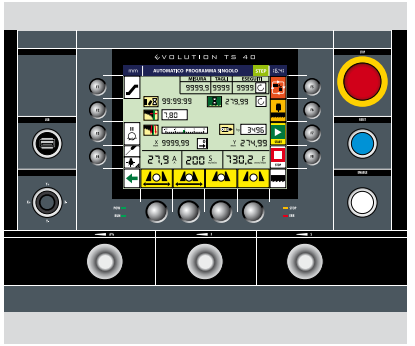


que la vitesse de rotation du ruban, le positonnement de la tête et l'ouverture des étaux.

AUTRES CARACTÉRISTIQUES
- Interface utilisateur avec écran touch screen de 8" et boutons mécaniques, pour les fonctions opératrices de la scie, garantie une utilisation fiable, simple et intuitif parmis une fonction de auto-apprentissage,et un contrôle de tout les paramètre de coupe en temps réel.
- Programmation des limites de course de la tête par la console, en fonction des dimensions des barres à couper.
- Machine CNC permettant de mémoriser jusqu'à 300 programmes de coupe, avec chacun des quantités et longueurs différentes.
- Structure en fonte très robuste, capable de neutraliser les vibrations et d'assurer une excellente stabilité de coupe à la machine et une longue durée de vie des lames.
- Descente de l'archet entraînée par un moteur Brushless et patins pré-chargés à récirculation de billes avec compensation hydraulique
- Le mouvement de l'archet se fait parmi des guides linéaires avec patins préchargés à récirculation à billes.
- Centrale hydraulique d'alimentation des étaux d'avancement et de coupe.
- Variation continue de la vitesse de la lame de 15 à 115 m/min avec variateur électronique vectoriel.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 600 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur).
- Étau de l'alimentateur avec auto-alignement pour l'alimentation des barres même si déformées
- Chute max. des barres qu'il est impossible d'alimenter en automatique 120 mm. (EN OPTION mâchoires pour l'alimentateur pour réduire cette chute à max 25 mm).
- Poulie motrice et libre bloquée avec frette de serrage permettant une excellente fixation.
- Logiciel de gestion pour contrôler/évaluer/corriger en temps réel : - force de coupe - couple de la coupe et tension de la lame selon les valeurs configurées.
- Pupitre à basse tension monté sur un bras articulé permettant de se placer à une distance de sureté afin d'effectuer en toute sécurité les opérations nécessaires, tout en gardant le contrôle visuel de la situation.
- Têtes guide-lame réglables en acier, avec dispositifs couplés à des rouleaux et des patins en carbure en WIDIA avec des régulateurs pour la lubrification traditionnelle, prévus pour l'application des dispositifs de micro- pulvérisation EN OPTION.
- Commande sur le clavier pour le déplacement de la poulie afin de remplacer le ruban.
- Alignement automatique de la tête guide- lame avant, selon les dimensions des barres à couper.
- Système de contrôle de la deviation de coupe.
- Lampe d'éclairage et dispositif de pointage au laser pour positionner la barre avec précision pour des coupes hors série ou d'éboutage.
- Contrôle de la rotation du ruban avec arrêt en temps réel en cas d'outil bloqué.
- Servosystème électro-mécanique pour la tension dynamique de la lame.
- Bac de liquide réfrigérant logé dans le socle.
- Deux pompes pour l'arrosage en grandes quantités (120 litres/min) pour refroidir, laver en permanence le plan de travail, canaliser les copeaux en vue de leur élimination et assurer une plus longue durée de vie aux lames.
- Pistolet d'arrosage des plans de travail.
- Dispositif automatique avec brosse pour le nettoyage de la lame.
- Evacuateur de copeaux motorisé.
- Signal acoustique et lumineux clignotant en cas d'arrêt de la scie.
- Machine pré-équipée pour le déplacement aussi avec chariot élévateur.
- Ruban bi-métallique pour barres pleines et profilées.
- Clés, manuel d'instructions et fiche de commande des pièces de rechange.



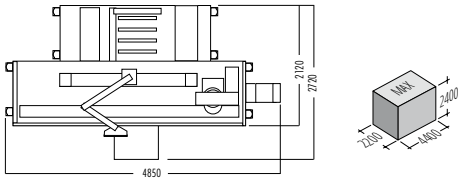


# SHARK
## 640 CNC HS 4.0

Shark 640 CNC HS 4.0, scie à ruban automatique à double colonne pour effectuer des coupes à 0° sur de l'acier de construction, de l'inox ou des alliages, des barres pleines ou profilées, sur des dimensions jusqu'à 640x640 mm.
- Machine à contrôle numérique avec le nouveau CNC: MEP 40 projeté par MEP pour l' automation des machines de sa propre production.
- Cette scie dotée d'un cycle de coupe semi-automatique utilise des technologies de pointe. En effet, la Shark 640 CNC HS 4.0 comprend un contrôleur avec processeur RISC 32 bits 200 MHz et une interface intégrée permettant de:
- monter une carte GSM (EN OPTION) pour envoyer au numéro de portable saisi un texto d'information sur le type d'alarme enregistré pendant l'usinage de la machine sans la présence d'un opérateur.
- Se brancher sur le réseau Ethernet pour accéder à des services d'assistance télématique.
- Obtenir des mises à jour et modifications de logiciel par E-MAIL, pour ensuite les transférer parmis porte USB ou bien sur SD ou MMC card, puis dans la mémoire de l'ordinateur de contrôle, par le port dédié de la console de commande.
- Choisir dans la bibliothèque (que l'utilisateur peut augmenter) le type de matériau, les

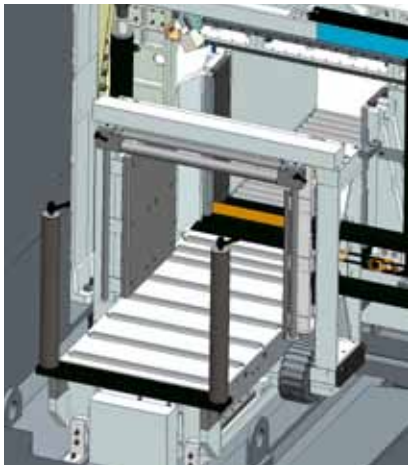
ACCESSOIRES - PAGE 23 - N° 1 - 2 - 3 - 4 - 20 - 40 - 41 - 42

| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| mm | kW | mm | kW | l | kW | l | mm | | mm | mm | kg |
| 15÷200 | 11 | 8400x54x1,6 | 3,7 | 72 | 2x0,57 | 340 | 670 | 0° | 640 | 640 | 7700 |



formats, la dureté, le type de ruban souhaité et automatiquement l'ordinateur de contrôle configure la vitesse d'avancement de coupe, ainsi que la vitesse de rotation du ruban, le positonnement de la tête.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- interface utilisateur avec écran touch screen de 8" et boutons mécaniques, pour les fonctions opératrices de la scie, garantie une utilisation fiable, simple et intuitif parmis une fonction de auto-apprentissage,et un contrôle de tout les paramètre de coupe en temps réel.
- acquisition automatique de la position et de début de coupe.
- Machine CNC permettant de mémoriser jusqu'à 300 programmes de coupe, avec chacun des quantités et longueurs différentes.
- Structure en fonte très robuste, capable de neutraliser les vibrations et d'assurer une excellente stabilité de coupe à la machine et une longue durée de vie des lames.
- Descente de la tête de coupe entraînée par deux moteur Brushless et patins pré- chargés à récirculation de billes avec compensation hydraulique.
- Le mouvement de la tête de coupe se fait parmi des guides linéaires avec patins préchargés à récirculation à billes.
- Centrale hydraulique pour alimenter l'étau d'avancement, de coupe et le serrage des patins guide lame.
- Variation continue de la vitesse de la lame de 15 à 200 m/min avec variateur électronique vectoriel.
- Système d'amenage avec une course de 760 mm 30" (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur), avec moteur brushless, vis et écrou à billes.
- Auto-alignement de l'etau l'alimentateur pour l'alimentation des barres même si déformées.
- Chute max. des barres qu'il est impossible d'alimenter en automatique 70mm.
- Poulie motrice et libre bloquée avec frettes réglables.
- Logiciel de gestion pour contrôler/évaluer/corriger en temps réel: - force de coupe - couple de la coupe et tension de la lame selon les valeurs configurées.
- Pupitre à basse tension monté sur un bras articulé avec chaire réglable.
- Têtes guide-lame réglables. Le système de guide-lame est formé par une combination de rouleaux de préchargement et patins en métal dur fritté.
- Commande sur le clavier pour le déplacement de la poulie afin de remplacer le ruban.
- Alignement automatique de la tête guide-lame avant, selon les dimensions des barres à couper.
- Système de contrôle de la deviation de coupe.
- Lampe d'éclairage et dispositif de pointage au laser pour positionner la barre avec précision pour des coupes hors série ou d'éboutage.
- Contrôle de la rotation du ruban avec arrêt en temps réel en cas d'outil bloqué.
- Servosystème électro-mécanique pour la tension dynamique de la lame.
- Bac de liquide réfrigérant logé dans le socle.
- Système de lubriréfrigération de la lame et de coupe alimenté par deux électropompes triphasés avec 120 l/min de portée
- Pistolet d'arrosage des plans de travail.
- Dispositif automatique avec brosse pour le nettoyage de la lame.
- Evacuateur de copeaux motorisé.
- Signal acoustique et lumineux clignotant.
- Machine pré-équipée pour le déplacement aussi avec chariot élévateur.
- Ruban bi-métallique pour barres pleines et profilées.
- Clés, manuel d'instructions et fiche de commande des pièces de rechange.

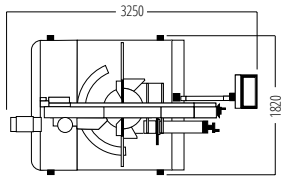


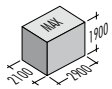
# SHARK
## 422 SXI EVO

Scie semi-automatique eléctrohydraulique SHARK 422 SXI evo pour coupes de 45° à gauche jusqu'à 60° à droite.
- Cette machine à microprocesseur avec un axe contrôlé représente la dernière génération de contrôleur de projet MEP étudié exclusivement pour ses propres scies semi-automatiques.
- Cycle semi-automatique : le démarrage du cycle donne lieu aux opérations suivantes: - fermeture de l'étau et démarrage du moteur - descente de la tête pour l'exécution de la coupe - arrêt du moteur - retour de la tête - ouverture de l'étau.
- Malgré les grandes capacités de coupe (poutres et pleins jusqu'à 420 x 300 mm à 0°), il s'agit d'une machine polyvalente (elle coupe de 45° gauche à 60° à droite) et elle a été conçue pour rendre aisées les opérations de préparation de coupe.
- CYCLE DOWN-UP: on agissant sur le cycle SEMIAUTOMATIQUE, le bouton poussoir DOWN permet de faire arrêter la tête et la rotation du ruban à fin de coupe en gardant l'étau fermé et compléter l'ouverture de l'étau et le retour en haut de la tête parmis le bouton poussoir UP.

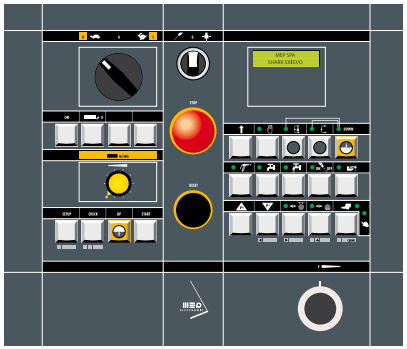
**ACCESSOIRES - PAGE 23 - N° 01 - 02 - 03 - 07 - 09 - 10 - 11 - 12 - 23 - 26 - 28 - 31 - 47**

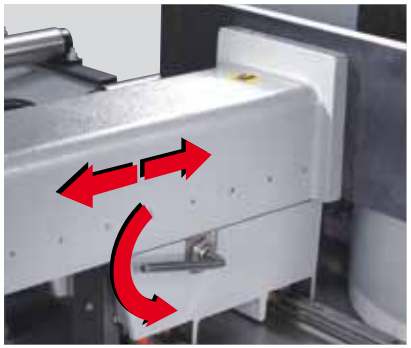
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | 0° | 360 | 350 | 420x300 | |
| | | | | 45° ← | 300 | 300 | 300x300 | |
| mm | kW | m/min | mm | 45° → | 300 | 300 | 300x300 | kg |
| 4640x34x1,1 | 3,0 | 15÷100 | 425 | 60° → | 180 | 180 | 180x180 | 1570 |



QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé pour suivre l'opérateur dans toutes les positions de travail et d'URGENCE.
- Clavier à membrane à basse tension en polyester, avec touches thermoformées à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Display (afficheur) pour visualiser les messages de : + diagnostic + alarmes (description des causes) + état des entrées et des sorties + comptage des coupes + temps employé pour l'exécution de la coupe + absorption moteur lame + tension de la lame + vitesse de la lame + affichage numérique de la position de la tête.
- Programmation des limites de la course de la tête de console selon les dimensions des barres à couper.
- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Le support de la barre avec rouleaux, à gauche du plateau de coupe, est coulissant sur des guides linéaires à billes pour pouvoir être déplacé facilement afin d'effectuer des coupes biaises aux angles maximum sans devoir faire aucun démontage.
- Butées réglables réglées pour l'arrêt de la rotation de la tête en correspondance des angles 0° - 45° à gauche et 45° - 60° à droite.
- La tête tourne sur un plateau tournant monté sur des roulements à billes.
- Motoréducteur hypoïdal à double stade pour assurer un très haut rendement de transmission.
- Variateur de vitesse électronique pour la régulation continue de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/min.
- Têtes guide-lame en acier avec patins en métal dur réglables, qui peuvent être ouvertes pour rendre plus aisé le remplacement de la lame.
- Tension de la lame avec transducteur électronique à activation manuelle.
- Étau avec dispositif d'accostage rapide et translation sur des guides linéaires à billes.
- Deux pompes électriques pour la lubrification et la réfrigération du ruban.
- Pistolet pour le nettoyage des surfaces de travail.
- Flux de liquide réfrigérant pour la canalisation des copeaux.
- Tiroir pour la récupération des copeaux pouvant être remplacé, SUR DEMANDE, par un évacuateur de copeaux motorisé.
- Tête mobile réglable manuellement, à l'aide d'un volant.
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame, en plus du système de lubrification traditionnelle avec des huiles émulsifiables.
- Alarme avec arrêt du moteur dans le cas où la limite d'absorption programmée est dépassée.
- Machine prévue pour le déplacement par élévateur et grue.
- Avec ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.

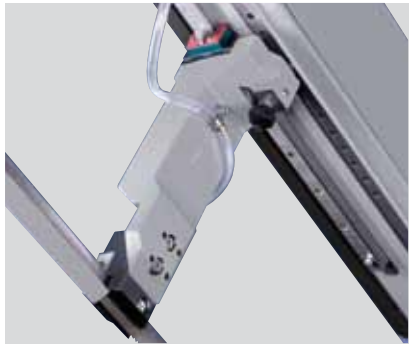




# SHARK
## 512 CCS HYDRA

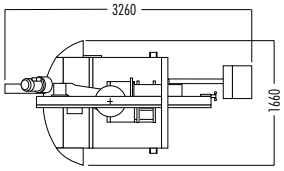
SHARK 512 CCS hydra, scie à ruban semi-automatique électrohydraulique de 4640x34x1,1 mm pour la coupe de tuyaux, profilés et poutres jusqu'à 510 x 320 mm à 0°.
- Machine très polyvalente permettant d'effectuer des coupes comprises entre 60° à gauche et 60° à droite.

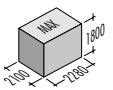
CYCLE DE COUPE :
- après le positionnement de la barre, le démarrage du cycle donne lieu aux opérations: fermeture étau et démarrage moteur - descente tête pour l'exécution de la coupe - arrêt du moteur - retour tête - ouverture de l'étau.
- CYCLE DOWN-UP: on agissant sur le cycle SEMIAUTOMATIQUE, le bouton poussoir DOWN permet de faire arrêter la tête et la rotation du ruban à fin de coupe en gardant l'étau fermé et compléter l'ouverture de l'étau et le retour en haut de la tête parmis le bouton poussoir UP.



ACCESSOIRES - PAGE 23 - N° 01 - 02 - 03 - 12 - 31 - 44

| mm | kW | m/min | mm | kg | | ○ | H | ⌴ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 4640x34x1,1 | 4,0 | 15÷100 | 515 | 1190 | 0° | 330 | 320 | 510x320 |
| | | | | | 45° ⬅ | 320 | 300 | 350x320 |
| | | | | | 60° ⬅ | 200 | 200 | 230x310 |
| | | | | | 45° ➡ | 320 | 300 | 380x320 |
| | | | | | 60° ➡ | 200 | 200 | 250x320 |



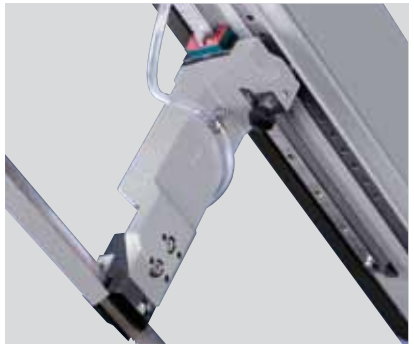



QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé pour suivre l'opérateur dans toutes les positions de travail et d'URGENCE.
- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Clavier à membrane à basse tension en polyester, avec touches thermoformées à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Display (afficheur) pour visualiser les messages de : + diagnostic + alarmes (description des causes) + état des entrées et des sorties + comptage des coupes + temps employé pour l'exécution de la coupe + absorption moteur lame + tension de la lame + vitesse de la lame + affichage numérique de la position de la tête.
- Variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/min.
- Nouveau plateau tournant, avec une échelle de précision gravée, qui pivote sur un roulement à billes de 280 mm de diamètre.
- Vaste surface d'appui assurant stabilité et sécurité lors de la coupe.
- Support de la barre avec rouleau situé à gauche du plateau de coupe, qui coulisse sur une glissière linéaire à circulation de billes qui peut être facilement déplacé pour permettre la coupe jusqu'aux angles maximum sans opérations de démontage.
- Étau hydraulique avec dispositif d'accostage rapide coulissant et translation sur des guides linéaires à circulation de billes.
- Tension de la lame avec transducteur électronique à activation manuelle.
- Support vertical de la tête mobile à réglage manuel, coulissant sur une guide linéaire à circulation de billes.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération du ruban.
- Pistolet pour le nettoyage des plateaux de travail.
- Bac pour le liquide réfrigérant placé dans le socle et tiroir pour la récupération des copeaux.
- Machine prévue pour le déplacement par élévateur.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service, notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.

# SHARK
## 512 SXI EVO

SHARK 512 SXI EVO, scie à ruban semi-automatique électrohydraulique de 4640x34x1,1 mm pour la coupe de tuyaux, profilés et poutres jusqu'à 510 x 320 mm à 0°.
- Machine très polyvalente permettant d'effectuer des coupes comprises entre 60° à gauche et 60° à droite.

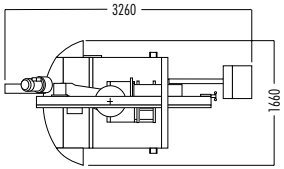
CYCLE DE COUPE :
- après le positionnement de la barre, le démarrage du cycle donne lieu aux opérations: fermeture étau et démarrage moteur - descente tête pour l'exécution de la coupe - arrêt du moteur - retour tête - ouverture de l'étau.
- CYCLE DOWN-UP: on agissant sur le cycle SEMIAUTOMATIQUE, le bouton poussoir DOWN permet de faire arrêter la tête et la rotation du ruban à fin de coupe en gardant l'étau fermé et compléter l'ouverture de l'étau et le retour en haut de la tête parmis le bouton poussoir UP.

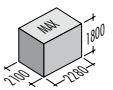


ACCESSOIRES - PAGE 23 - N° 01 - 02 - 03 - 07 - 11 - 12 - 31

| mm | kW | m/min | mm | kg |
|---|---|---|---|---|
| 4640x34x1,1 | 4,0 | 15÷100 | 515 | 1190 |

| | ○ | H | ⌴ |
|---|---|---|---|
| 0° | 330 | 320 | 510x320 |
| 45° ↖ | 320 | 300 | 350x320 |
| 60° ↖ | 200 | 200 | 230x310 |
| 45° ↗ | 320 | 300 | 380x320 |
| 60° ↗ | 200 | 200 | 250x320 |



QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé pour suivre l'opérateur dans toutes les positions de travail et d'URGENCE.
- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Clavier à membrane à basse tension en polyester, avec touches thermoformées à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Display (afficheur) pour visualiser les messages de : + diagnostic + alarmes (description des causes) + état des entrées et des sorties + comptage des coupes + temps employé pour l'exécution de la coupe + absorption moteur lame + tension de la lame + vitesse de la lame + affichage numérique de la position de la tête.
- Variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/min.
- Nouveau plateau tournant, avec une échelle de précision gravée, qui pivote sur un roulement à billes de 280 mm de diamètre.
- Vaste surface d'appui assurant stabilité et sécurité lors de la coupe.
- Support de la barre avec rouleau situé à gauche du plateau de coupe, qui coulisse sur une glissière linéaire à circulation de billes qui peut être facilement déplacé pour permettre la coupe jusqu'aux angles maximum sans opérations de démontage.
- Étau hydraulique avec dispositif d'accostage rapide coulissant et translation sur des guides linéaires à circulation de billes.
- Tension de la lame avec transducteur électronique à activation manuelle.
- Support vertical de la tête mobile à réglage manuel, coulissant sur une guide linéaire à circulation de billes.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération du ruban.
- Pistolet pour le nettoyage des plateaux de travail.
- Bac pour le liquide réfrigérant placé dans le socle et tiroir pour la récupération des copeaux.
- Machine prévue pour le déplacement par élévateur.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service, notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.

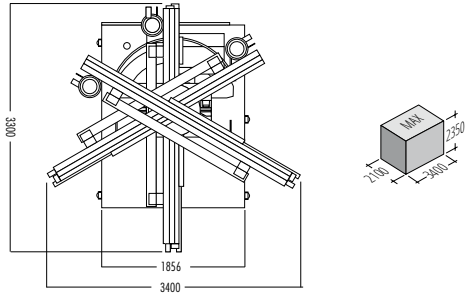
# SHARK
## 652 SXI H 5.0

SHARK 652 SXI H 5.0, scie semi-automatique électrohydraulique à double colonne, avec ruban de 6700x41x1,3mm pour tubes et poutres compris dans 650x450mm à 0°, pour coupes de 60° à gauche jusqu'à 60° à droite.
- Machine disponible en deux versions, toute les deux avec commandes par clavier simplifié par touch screen géré par un cotroleur MEP de dernière génération étudié exclusivement pour ses propres scies .
- Version MANUELLE (rotation manuelle de la tête avec angle de coupe visualisé sur écran, servocommande pour le blocage hydraulique de la tête).
- Version AUTOMATIQUE (programmation de l'angle de coupe par le pupitre avec blocage de la tête hydraulique automatique).
- Dans la version avec positionnement AUTOMATIQUE l'angle de coupe est atteint par la transmission pignon /chêne et il y a deux cycles de coupes:
A) le cycle AUTOMATIQUE pour les coupes à un angle unique.
B) le cycle AUTOMATIQUE pour les coupes avec deux angles programmés à faire exécuter en alternatif.
Pour faciliter la mise en place de l'angle de coupe les deux versions A et B, peuvent être complétée de deux dispositifs avec rouleaux à soulèvement hydraulique en entrée et en sortie pour soutenir les barres et annuler la charge sur la table tournante (OPTION).

ACCESSOIRES - PAGE 23 - N° 01 - 02 - 03 - 04 - 29 - 36 - 37

| | mm | kW | m/min | mm | kg |
|---|---|---|---|---|---|
| 652 SXI H 5.0 | 6700x41x1,3 | 9,2 | 15÷150 | 650 | 3300 |

| | O | H | L |
|---|---|---|---|
| 0° | 450 | 450 | 650x450 |
| 45° ← | 400 | 400 | 400x450 |
| 60° ← | 250 | 250 | 250x450 |
| 45° → | 400 | 400 | 400x450 |
| 60° → | 250 | 250 | 250x450 |



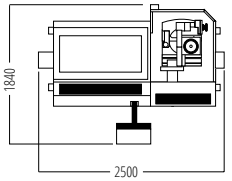
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES:
- Structure en fonte très robuste, capable de neutraliser les vibrations et d'assurer une excellente stabilité de coupe et une longue durée de vie des lames .
- Puissant moteur de 9,2 kW (15 hp) avec variation continue de la vitesse de la lame de 15 à 150 m/min avec variateur vectoriel.
- Robuste surface de travail en acier avec des grandes rainures pour l élimination des copeaux.
- Lampe de travail et dispositif de pointage au Laser pour positionner avec précision la barre à couper.
- Descente de l'archet entraînée par un double vérin hydraulique sur des rails linéaires et patins pré-chargés à récirculation de billes. (ruban incliné de 3° pour couper facilement les parties horizontales).
- Contrôle automatique de la force de coupe avec servovalve proportionnelle montée directement sur le vérin.
- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Display touch screen 7".
- Système de serrage hydraulique avec deux étaux indépendants à gauche et à droite de la coupe et étau vertical.
- Alignement automatique de la tête guide-lame avant, selon les dimensions des barres à couper.
- Têtes guide-lame réglables en acier, avec dispositifs couplés à des roulements et des patins carbure
- Servosystème électro-mécanique de tension dynamique de la lame (2200 kg ).
- Trois pompes d'arrosage haut débit (120 litres/min) pour refroidir, laver en permanence le plan de travail, canaliser les copeaux en vue de leur élimination.
- Dispositif automatique avec brosse pour le nettoyage de la lame.
- Évacuateur de copeaux motorisé.
- Machine pré-équipée pour le déplacement sur chariot élévateur ou grue.
- Livrée avec un ruban bi-métallique.

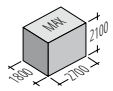
# TIGER
## 372 CNC LR 4.0

TIGER 372 CNC LR 4.0, tronçonneuse à fraise-scie HSS, automatique, électromécanique à descente verticale, avec fonctionnement également en cycle semi-automatique, pour la coupe des aciers de 45° à droite jusqu'à 60° à gauche.
- Version en option: TIGER 372 CNC LR 4.0 RB avec la rotation automatique de la tête à 3 positions, 45° à droite 0° et 45° à gauche.
- Machine à contrôle numérique avec le nouveau CNC: MEP 40 projeté par MEP pour l' automation des machines de sa propre production,qui permet d'obtenir sur la même barre ou sur le matériel chargé sur le chargeur de barres CB 6001 (en option) jusqu'à 300 programmes de coupe, chacune d'une quantité et de longueurs différentes.
- Le CB 6001, pour productions élevées, doit être commandé avec la machine et peut gérer des barres rondes, carrées et rectangulaires dans les dimensions maximum reportées sur la documentation.

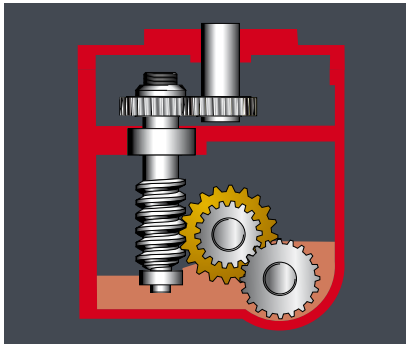
ACCESSOIRES - PAGE 23 - N° 01 - 02 - 05 - 07 - 08 - 13 - 15 - 20 - 29 - 32 - 33 - 34 - 38 - 39 - 45

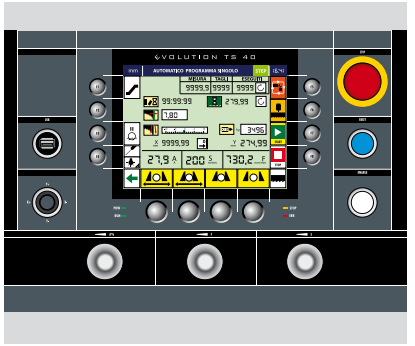
| | | | | | ø | ○ | □ | ▭ | ● | ■ | ▬ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | 0° | 370 | 120 | 110 | 180x100 | 120 | 110 | 180x100 | |
| mm | kW | rpm | mm | 45° ◧ | 370 | 115 | 100 | 120x100 | 70 | 70 | 70x70 | kg |
| HSS 372x32x3 | 5,5 | 15÷150 | 190 | 60° ◧ | 370 | 115 | 90 | 90x90 | 50 | 50 | 50x50 | 1060 |
| | | | | 45° ◨ | 370 | 115 | 100 | 120x100 | 70 | 70 | 70x70 | |

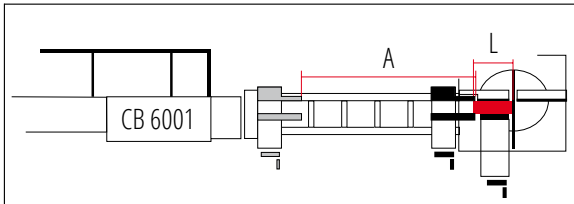


QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Interface utilisateur avec écran touch screen de 8" et boutons mécaniques, pour les fonctions opératrices de la scie, garantie une utilisation fiable, simple et intuitif parmis une fonction de auto-apprentissage,et un contrôle de tout les paramètre de coupe en temps réel.
- Tableau de commande à basse tension : clavier à membrane en polyester avec touches thermoformées, à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Système de transmission à 3 stades pour garantir une rigidité et précision élevées et obtenir ainsi des grandes capacités d'enlèvement de copeaux.
- Modèle entièrement protégé, pour permettre d'atteindre trois buts fondamentaux :
+ la sécurité de l'opérateur (pendant les cycles de travail, l'accès est empêché par un dispositif avec ouverture temporisée).
+ L'isolement acoustique. + La possibilité de travailler avec de grandes quantités de liquide de coupe (120 litres/mn) pour réfrigérer, laver continuellement la surface de travail, évacuer les copeaux en déchargement et garantir ainsi une plus longue durée de vie des fraises-scies.
- Mouvement de la tête de tronçonnage sur une double glissière linéaire avec des patins préchargés à billes.
- Avancement de la tête avec vérin électromécanique pour garantir une rigidité de coupe maximum et pour permettre la comparaison automatique des données établies/détectées et corriger en temps réel les paramètres de coupe.
- Rotation de la lame avec moteur à une vitesse avec variateur électronique qui permet de couper de 15 à 150 tr/min pour obtenir toujours le meilleur rendement de coupe.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Goujon de rotation avec roulement comprimé sur un palier de butée afin de garantir précision et stabilité de rotation.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 1000 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur)
- Étau basculant pour l'amenage des barres même si elles sont déformées.
- Étau de blocage pneumatique avec lardon réglable en acier.
- Étau vertical pneumatique.
- Étau spécial pour réduire la chute.
- Socle avec tiroir pour la récupération des copeaux, qui peut être remplacé sur demande par un évacuateur de copeaux motorisé.
- Fraise-scie en dotation Ø 350 mm.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



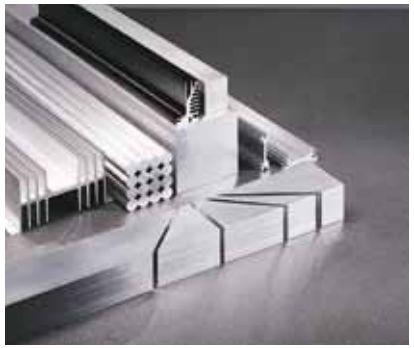





| | A corsa alimentatore MAX mm | L sfrido MAX mm |
|---|---|---|
| TIGER 372 CNC LR 4.0 | 1000 | 170 |
| TIGER 372 CNC LR 4.0 + CB 6001 | 1000 | 180 |
| TIGER 372 CNC LR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45°) | 900 | 270 |
| TIGER 372 CNC LR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45°) + CB 6001 | 900 | 280 |

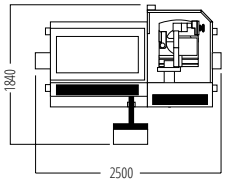
# TIGER
## 402 CNC HR 4.0

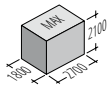
TIGER 402 CNC HR 4.0, tronçonneuse à fraise-scie HM, automatique, électropneumatique à descente verticale, pour exécuter des coupes sur l'aluminium et alliages légers de 45° à droite jusqu'à 60° à gauche.
- Version en option: TIGER 402 CNC HR 4.0 RB avec la rotation automatique de la tête à 3 positions, 45° à droite 0° et 45° à gauche.
- Machine à contrôle numérique avec le nouveau CNC: MEP 40 projeté par MEP pour l' automation des machines de sa propre production, qui permet d'obtenir sur la même barre ou sur le matériel chargé sur le chargeur de barres CB 6001 (en option) jusqu'à 300 programmes de coupe, chacune d'une quantité et de longueurs différentes.
- Le CB 6001, pour productions élevées, doit être commandé avec la machine et peut contenir des barres rondes, carrées et rectangulaires dans les dimensions maximum reportées sur la documentation.
- La machine TIGER 402 est complètement enveloppée pour offrir sécurité à l'opérateur (pendant le cycle de travail, l'accès est empêché par un dispositif avec ouverture temporisée) et pour l'isolement acoustique.



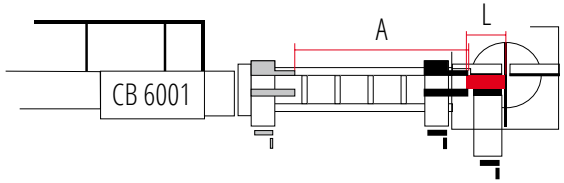
ACCESSOIRES - PAGE 23 - N° 01 - 02 - 06 - 07 - 08 - 14 - 16 - 20 - 27 - 30 - 33 - 34 - 35 - 38 - 39 - 45

| | | | | | Ø | ● | ■ | ▬ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | 0° | 400 | 130 | 120 | 180x100 | |
| mm | kW | rpm | mm | 45° ◀ | 400 | 115 | 100 | 120x100 | kg |
| HM 400x32 | 3,3/4,4 | 1400/2800 | 185 | 60° ◀ | 400 | 115 | 90 | 90x90 | 1060 |
| | | | | 45° ▶ | 400 | 115 | 100 | 120x100 | |



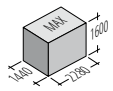
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Interface utilisateur avec écran touch screen de 8" et boutons mécaniques, pour les fonctions opératrices de la scie, garantie une utilisation fiable, simple et intuitif parmis une fonction de auto-apprentissage,et un contrôle de tout les paramètre de coupe en temps réel.
- Tableau de commande à basse tension: clavier à membrane en polyester avec touches thermoformées, à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Mouvement de la tête de tronçonnage sur une double glissière linéaire avec des patins pré-chargés à billes.
- Avancement de la tête avec vérin pneumatique et frein hydraulique coaxial pour garantir une rigidité de coupe maximum.
- Contrôle de l'effort de coupe (système adaptatif).
- Système de transmission à poulies et courroies dentée.
- Rotation de la lame avec moteur à deux vitesses 1400/2800 tr/min.
- Dispositif automatique pour la lubrification de la lame qui entre en fonction seulement au moment de la coupe.
- Goujon de rotation avec roulement radial afin de garantir précision et stabilité de rotation.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 1000 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur).
- Étau basculant pour l'amenage des barres même si elles sont déformées.
- Buse pour copeaux conçue pour être raccordée à une installation d'aspiration (en option).
- Double étau de blocage pneumatique.
- Étau vertical pneumatique.
- Avertisseur lumineux clignotant en cas d'arrêt de la machine.
- Systèmes de contrôle et d'actionnement protégés contre tous phénomènes électriques ou électromécaniques en entrée et en sortie.
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Fraise-scie en dotation Ø 400 mm.
- Clés de service, notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.

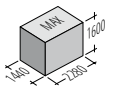


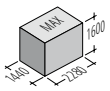

| | A<br>corsa alimentatore<br>MAX mm | L<br>sfrido<br>MAX mm |
|---|---|---|
| TIGER 402 CNC HR 4.0 | 1000 | 260 |
| TIGER 402 CNC HR 4.0 + CB 6001 | 900 | 275 |
| TIGER 402 CNC HR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45°) | 1000 | 260 |
| TIGER 402 CNC HR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45°) + CB 6001 | 900 | 275 |

# CB 6001

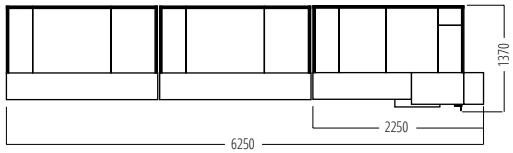
CB 6001 CHARGEUR DE BARRES DE 6000 mm AVEC GLISSIÈRE POUR SCIES MEP TIGER 372 CNC LR 4.0 et TIGER 402 CNC HR 4.0.
CB 6001 - Vu qu'il peut supporter une charge maximum de 2400 kg (8 barres de 6 m de rond plein Ø 80 mm), il faut fixer la structure au sol pour éviter des désaxements même minimes.



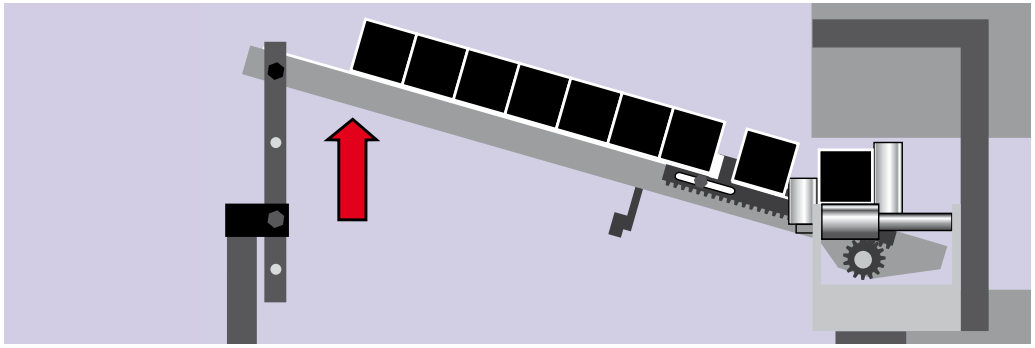

| bar | mm | kg | kW | mm | mm | mm | mm | mm | mm | kg |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 6 | 6000 | 2400 | 0,37 | 20÷100 | 20÷100 | 130x10÷100 | 20÷80 | 20÷80 | 130x10÷35 | 850 |

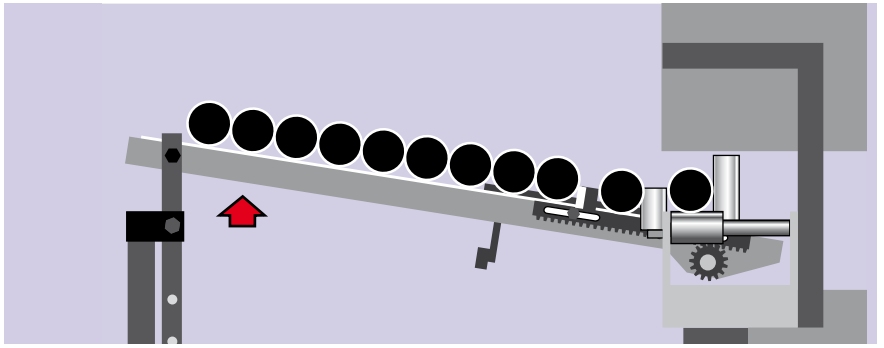


QUELQUES CARACTÉRISTIQUES:
- Cet accessoire permet d'envoyer, en usinage, en séquence toutes les barres qui se trouvent sur la glissière du chargeur, afin de rendre indépendante la scie pendant longtemps, même sans opérateur.
- Le CB 6001 a une glissière de 80 cm avec une inclinaison réglable qui peut être chargée sur son entière surface et peut contenir des barres rondes, carrées et rectangulaires / pleines / tubulaires dans les dimensions maximum reportées sur le tableau des caractéristiques.

- Quand il reste une partie de la barre sur la scie, qui ne peut plus être coupée (chute), le chargeur envoie une nouvelle barre qui expulse la chute précédente et positionne la nouvelle barre pour la coupe d'affranchissement; cette coupe n'est pas comptée dans le calcul des coupes effectuées.
- Le CB 6001 a une robuste structure en acier tubulaire partiellement démontable, réalisée à emboîtements pour faciliter le transport.
- Les mécanismes de transmission (engrenages et crémaillères) et de sélection des barres sont réalisés en acier.

- Le CB 6001 peut être commandé en même temps que la scie ou bien successivement, à condition que la scie ait été commandée avec l'option de « prédisposition pour CB 6001 avec étau pour réduire la chute du matériel ».
-Il doit être branché à une alimentation pneumatique à 6 BARS et son moteur est alimenté par le contrôleur de la scie.
- En coupant des grosses épaisseurs, on produit une quantité élevée des copeaux, voilà pourquoi il est conseillé d'équiper la scie avec « l'évacuateur de copeaux motorisé » en option.



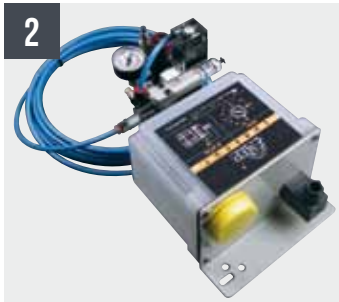


# ACCESSORIES

1

bidon d'huile de coupe 5 l

2



système de lubrification minimale

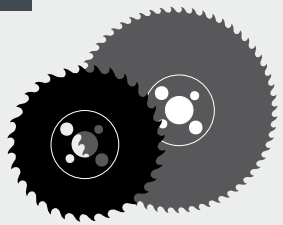
3

ruban bi-metal

4

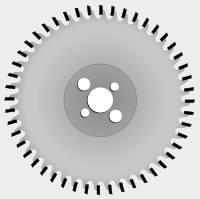
ruban à plaquettes carbure rapportées

5



Fraise-scie en acier HSS

6

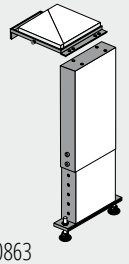


fraise-scie en acier HM

7

Commande supplémentaire à pédale (avec dispositif d'arrêt d'urgence)

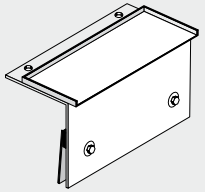
8



Cod. 090 0863

TIGER 372 / 402 adaptateur pour table côté déchargement

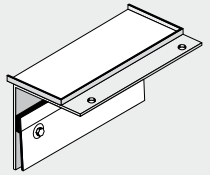
9



Cod. 016 0880

SHARK 422
adaptateur pour table d'amenée

10



Cod. 016 0880

SHARK 422 adaptateur pour table côté déchargement

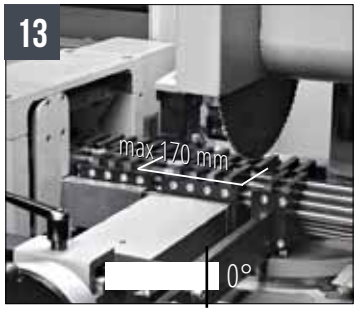
11

SHARK SXI evo
Régolateur pression étau hydraulique

12

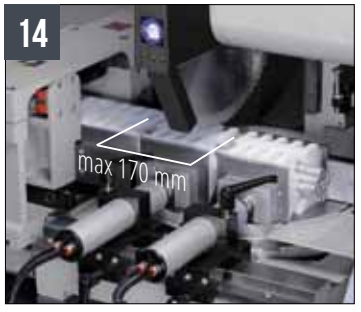
Shark 422/512
Pointeur laser + lampe d'éclairage

13




TIGER 372 CNC LR 4.0 - série de mâchoires à peigne70x70 mm max. pour réduire la chute du matériau à couper

14




TIGER 402 CNC HR 4.0 - série de mâchoires à peigne 70x70 mm max. pour réduire la chute du matériau à couper

15

TIGER 372 CNC HR 4.0
étau supplémentaire pneumatique

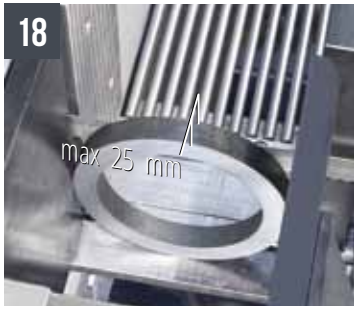
16

SHARK 420 NC HS 4.0 - série de mâchiores à peig ne en nylon 75x75 mm max.

17

SHARK 310 CNC HS 4.0 - étaux verticaux hydrauliques pour coupe en paquets (max 310X310 mm)

18

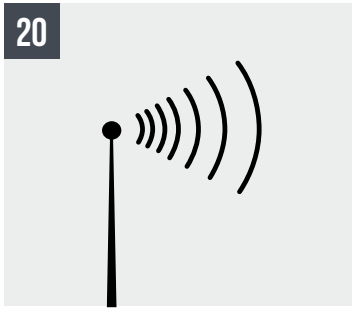



SHARK 310 CNC HS 4.0
étau spécial pour réduire la chute

19

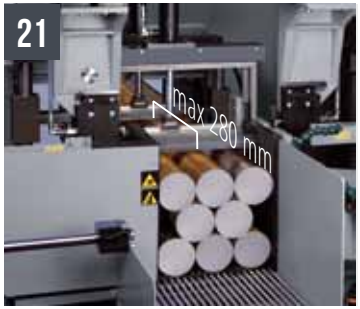
SHARK 310 CNC HS 4.0
Déviation lame

20



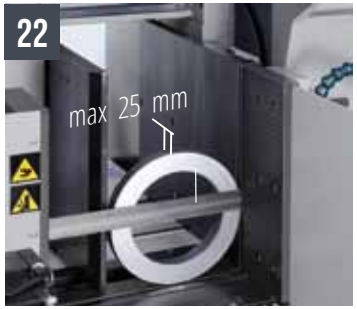
carte GSM

21




SHARK 420 NC HS 4.0 étaux verticaux hydrauliques pour coupe en paquets (max 400X400 mm)

22




SHARK 420 CNC HS 4.0
étau spécial pour réduire la chute

23

SHARK 422 SXI evo
Dispositif de nettoyage de la lame par brosse avec moteur

24

1 paire de rouleaux verticaux pour table à rouleaux K110

25

1 paire de rouleaux verticaux pour table à rouleaux K110HD

26

Paires de rouleaux verticaux pour table à rouleaux K250

27

aspirateur

28

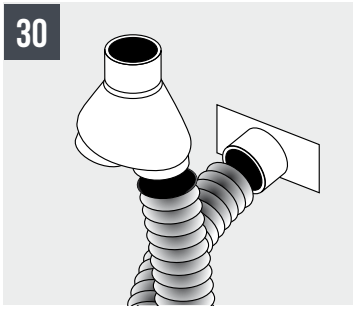
SHARK 422 SXI evo
évacuateur de copeaux motorisé avec bac additionnel pour le liquide réfrigérant

29

évacuateur de copeaux motorisé

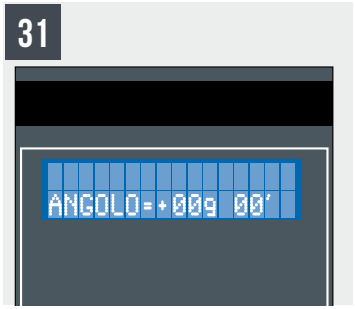
# ACCESSORIES

30



TIGER 402 CNC HR 4.0
Dispositif double aspiration

31




SHARK 452-1/512CCS Hydra
422/452-1/512 SXI evo
Visualisation angle de coupe

32

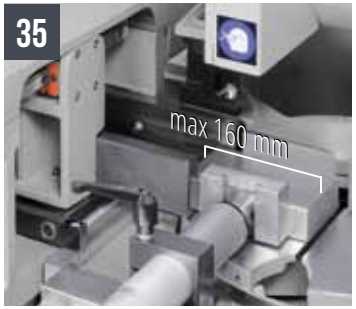
TIGER 372 CNC LR 4.0 (Ø max 105 mm)
guidelame en carbure

33

34

TIGER 372 CNC LR 4.0 /TIGER 402 CNC HR 4.0 système de rotation automatique de la tête avec butées mécaniques à trois positions (45°- 0°- 45°) et doté d'étaux spéciaux de réduction de la freinte

35




TIGER 402 CNC HR 4.0 - étau spécial pour réduire la chute

36

SHARK 652 SXI H 5.0 - Rouleau hydraulique de lavage (côté gauche)

37

SHARK 652 SXI H 5.0 - Rouleau hydraulique de lavage (côté droite)

38

CB 6001

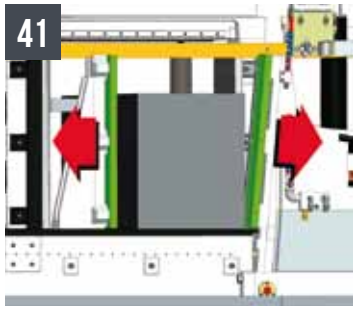
39

Table d'amenée à rouleaux pour mâchoires à peigne - module de 1500 mm

40

SHARK 640 CNC hs 4.0 étaux verticaux hydrauliques pour coupe en paquets (640 x 640 mm)

41



SHARK 640 CNC HS 4.0
recul de la mâchoire fixe de coupe

42

SHARK 640 CNC HS 4.0
étau d'alignement barre

43

SHARK 310/420 CNC HS 4.0
Kit vitesse ruban 15÷200 m/min

44

Shark 452-1 CCS HYDRA - 512 CCS HYDRA
Étau hidraulique

# TYPES DE BUTÉES BASCULANTES

| | K40 | K110HD | K250 | K300 |
|---|---|---|---|---|
| R1 | ● | | | |
| R2 | ● | | | |
| R3 | ● | | | |

## R1

R1 BUTEE BASCULANTE (petit modèle) pour table de déchargement K 40 et K 110.
- Permet de glisser les barres librement.
- Glissement sur double glissière verticale en aluminium avec patins en iglidur.
- Tige millimetrée gravée en aluminium.

## R2

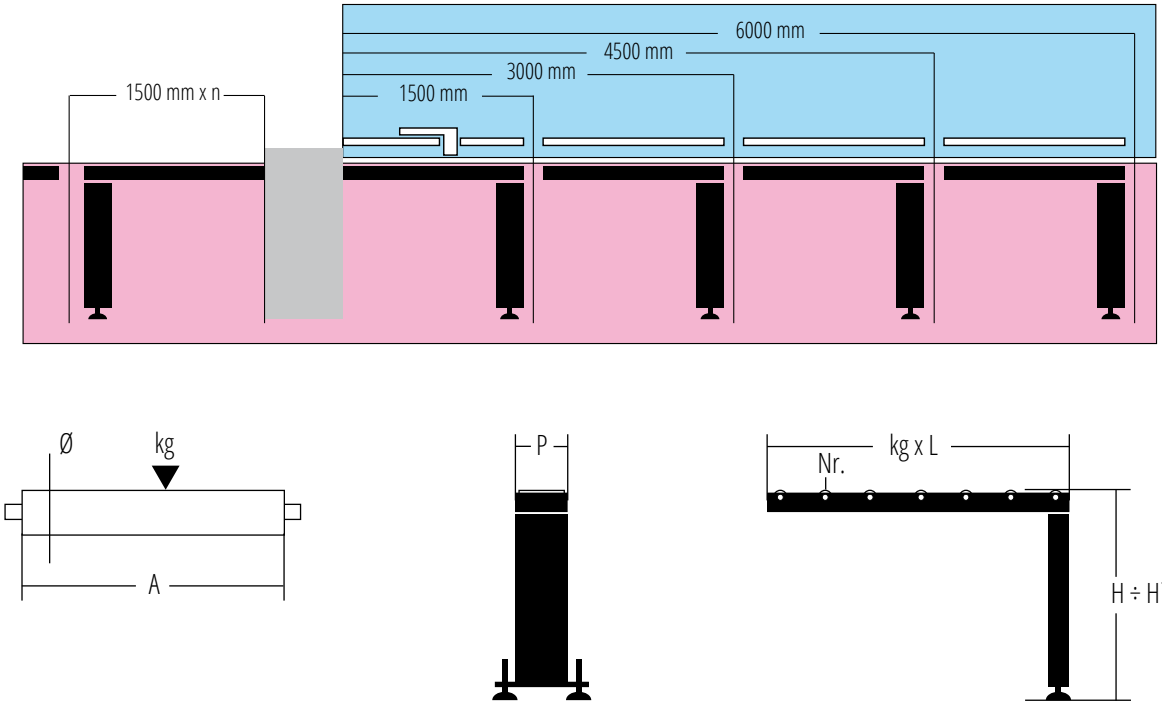
R2 BUTEE BASCULANTE (moyenne grandeur)pour table de déchargement modèle K40, K110, K210 et K250 .
- Permet de faire glisser les barres librement
- Glissement sur double glissiere horizontale en aluminium avec patins en iglidur.
- Tige millimetrée gravée en aluminium.
- Visualisation de la mesure parmis une loupe.

## R3

R3 BUTEE BASCULANTE (grand modèle) pour table de déchargement modèle K40, K110, K210 et K250 .
- Costruite en fonte et acier.
- Permet de faire glisser les barres librement.
- Mouvement sur glissière linéaire horizontale en acier avec un bloc de glissement prechargé à billes.
- Tige millimetrée gravée en aluminium.
- Visualisation de la mesure parmis une loupe.

# TYPES DE BUTÉES BASCULANTES

| R1 | R2 | R3 | |
|---|---|---|---|
| K40 | K110HD | K250 | K300 |




| Modell | Ø mm | kg | A | P | Nr. x L | kg x L | H ÷ H[1] |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| K 40 | 24 | 40 | 190 | 245 | 7 | 280 X 1500 | 735 ÷ 1070 |
| K 110 HD | 50 | 250 | 340 | 371 | 6 | 1500 X 1500 | 840 ÷ 910 |
| K 250 | 60 | 250 | 430 | 500 | 6 | 1380 X 1500 | 755 ÷ 910 |
| K 300 | 60 | 300 | 530 | 600 | 6 | 1800 X 1500 | 755 ÷ 910 |

# BUTÉE ET TIGES MILLIMETRÉES

45

K40

46

K110 HD

47

K250

48

K300

| | | Longueur minimale alimentable (mm) | Coupe minimale (mm) | Vitesse du chariot d'aménage (m/min) | Poids maximal qui peut glisser sur l'aménage (kg) | Hauteur table de travail (mm) | Capacité de coupe avec étaux pour coupe en paquet (mm) | Capacité du réservoir liquide réfr. (Lt) | Capacité du réservoir centrale hydraulique (Lt) | Dimensions ruban (mm) | Dimensions fraise-scie (mm) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **SCIES À RUBAN** | | | | | | | | | | | |
| | SHARK 310 CNC HS 4.0 | 120 | 10 | 9 | 2720 | 870 | 310 X 310 | 230 | 73,5 | 4640 ±20 X 34 X 1,1 | - |
| | SHARK 420 CNC HS 4.0 | 120 | 10 | 9 | 2720 | 880 | 420 X 420 | 285 | 60 | 6100 ±20 X 41 X 1,3 | - |
| | SHARK 640 CNC HS 4.0 | 70 | 10 | 9 | 10000* | 890 | 640 X 640 | 340 | 72,5 | 8400 ±20 X 54 X 1,6 | - |
| | SHARK 442 SXI evo | - | - | - | - | 880 | - | 135 | 2,5 | 4640 ±20 X 34 X 1,1 | - |
| | SHARK 512 CCS hydra | - | - | - | - | 880 | - | 200 | 2,5 | 4640 ±20 X 34 X 1,1 | - |
| | SHARK 512 SXI evo | - | - | - | - | 880 | - | 200 | 2,5 | 4640 ±20 X 34 X 1,1 | - |
| | SHARK 652 SXI H 5.0 | - | - | - | - | 938 | - | 95 | 24,5 | 6700 ±20 X 41 X 1,3 | - |
| **TRONÇONNEUSES À FRAISE-SCIE À DESCENTE VERTICALE POUR MÉTAUX** | | | | | | | | | | | |
| | TIGER 372 CNC LR 4.0 | 170 | 10 | 9 | 1360 | 1000 | 70X70 | 105 | - | - | HSS Ø 370 X 32 X 3 |
| | TIGER 402 CNC HR 4.0 | 160 | | 9 | 1360 | 1000 | 70X70 | 105 | - | - | HM Ø 400 X 32 X 3,8 |

* 26" x 26" x 15' / 660mm x 660 mm x 3000 mm

## CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE

1 - DÉFINITIONS
« CGV » : Les présentes conditions générales de vente dont les termes ci-dessous auront la signification qui leur est attribué comme suit ;
« Mep » et/ou « Société » : Mep S.p.a. dont le siège administratif est sis à Pergola (PU) ;
« Client » : toute société, organisme ou entité juridique qui achète les Produits Mep ;
« Produits » : les bien produits et/ou vendus par Mep ;
« Commande(s) » : tout bon de commande de produits adressé par le Client à Mep ;
« Vente(s) » : tout contrat de vente conclu entre Mep et le Client, suite à l'acceptation écrite transmise par Mep au Client ;
« Marques » : toutes les marques dont Mep est propriétaire ou titulaire d'une licence ;
« Droits de propriété intellectuelle » : tous les droits de propriété intellectuelle et industrielle de Mep, enregistrés ou non, et toute demande ou enregistrement relatif à de tels droits et à tout autre droit ou forme de protection.
« Conditions » désigne l'ensemble des stipulations, termes et conditions contractuelles contenus dans les présentes Conditions Générales de Vente (CGV).

2 - BUTS
2.1 Les présentes CGV s'appliquent à toutes les ventes de produits. En cas de conflit entre les conditions et termes des présentes CGV et les conditions et termes stipulés dans une Vente en particulier, ces derniers l'emporteront.
2.2 Mep se réserve le droit d'ajouter, modifier ou éliminer toute prévision des présentes CGV et il reste d'ores et déjà entendu que toute modification ne sera appliquée aux Ventes conclues qu'à partir du trentième jour suivant la notification transmise, également via e-mail ou Fax, par Mep au Client.

3 - COMMANDES ET VENTES
3.1 Sauf d'autres accords déjà signés entre Mep et le Client, chaque Vente ne sera régie que par les présentes CGV, dont elle ne pourra déroger.
3.2 Aucune commande n'oblige Mep tant qu'elle n'a pas été acceptée et confirmée par écrit avec envoi au Client de la confirmation de commande, même par e-mail ou fax.
3.3 Si le Client reçoit de la part de Mep une confirmation écrite dont les termes ne sont pas exactement conformes à sa commande, et en cas de non-contestation de ces termes de la part du Client, passé un délai de cinq jours, la vente sera retenue conclue.
3.4 La Societé peut donner immédiatement cours à l'exécution des commandes reçues. La remise de la Commande au transporteur ou à l'expéditionnaire, accompagnée de l'accusé d'acceptation de la commande, a lieu de commencement de l'exécution de la commande, conformément et aux fins de l'art. 1327 du code civil italien.

4 - PRIX
4.1 Les prix des Produits, exprimés hors taxes, sont ceux indiqués sur la liste de prix de la Société en vigueur au moment de la transmission de la Commande ou ceux que la Société indiquera sur toute confirmation de commande de Produits non compris sur la liste de prix.

5 - LIVRAISONS
5.1 Sauf accords particuliers pris par écrit, Mep livrera ses Produits franco usine de ses usines de Pergola. À la demande du Client, Mep s'occupera de confier le transport des marchandises à des transporteurs tiers, aux risques et frais du Client.
5.2 La Societé pourra livrer la commande en plusieurs fois ; dans ce cas, chaque livraison prendra la forme de l'exécution d'une vente spécifique.
5.3 Les anomalies ou pièces manquantes des commandes livrées devront être contestées par écrit au Transporteur, au moment de la livraison, et communiquées à la Société dans un délai de trois jours ouvrables.
5.4 Dans un délai de 20 jours précédents la date de livraison des Produits, la Société et le Client pourront annuler ou suspendre la commande pour cause de force majeure ou tout au moins indépendante de leur volonté respective, avec exonération mutuelle de versement de dommages et intérêts, comme dans les cas suivants fournis à titre d'exemples, qui ne sauraient être exhaustifs :
a) grèves même partielles, absence d'énergie électrique, calamités naturelles, mesures imposées par les Pouvoirs Publics, difficultés des moyens de transport, désordres publics ;
b) problèmes liés à la production ou à la planification des commandes ;
c) difficulté d'approvisionnement en matières premières.
En cas d'annulation de la part du Client d'une commande de Produits non standard, la Societé aura droit au paiement des produits correspondants déjà réalisés à la date de réception de la communication d'annulation.

6 - GARANTIES
6.1 La Societé garantie que chaque Produit est conforme aux spécifications indiquées dans le catalogue, compte tenu cependant des seuils ordinaires de tolérance.
6.2 La Societé peut, dans des limites raisonnables et même sans en informer le Client, modifier les caractéristiques techniques, le design, les matériaux et finitions des Produits, si elle le juge nécessaire ou opportun ; le Client n'est donc pas en droit de contester ou refuser, même en partie, une Commande pour de tels motifs raisonnables.
6.3 La societé garantie que les Produits sont sans vices ni défauts pendant un an à partir de la date de livraison au Client.
6.4 Tout vice ou défaut devra être communiqué par le Client dans un délai de trente jours à partir de la date de réception de la commande et/ou de la découverte du vice ou défaut au premier abord indécelable, sous peine de perte de la garantie. Aucune indemnisation pour dommage ne pourra être demandée à la Société pour d'éventuels retards de réparation ou remplacement effectués dans un délai de deux mois suivant la date de communication.
6.5 La responsabilité de la Societé en ce qui concerne la fourniture de Produits et leur utilisation se limite dans tous les cas aux frais de réparation des vices et/ou défauts des Produits ou au remplacement de ces derniers.
6.6 Aucun retour de Produits de la part du Client n'est consenti sans autorisation préalable écrite de la Société.
6.7 Le Client s'engage à ce que les Produits soient utilisés selon les consignes données par la Société et à informer toute personne désignée pour leur utilisation que la Société est prête et disponible pour répondre à toutes ses questions et demandes d'informations visant le bon fonctionnement et la sécurité des Produits.

7 - PAIEMENTS
7.1 Le Client devra payer les factures émises à son adresse par la Société et correspondant au paiement des Commandes effectuées en respectant les termes et modalités indiqués dans la confirmation de commande.
7.2 La Societé émettra une facture à chaque livraison de Produits, même s'il s'agit de fournitures partielles correspondant à une seule confirmation de commande.
7.3 En cas de retard de paiement par rapport aux termes indiqués dans le contrat, le Client devra payer à la Société les intérêts moratoires conformément au Décret Législatif italien du 9 octobre 2002 n° 231, en plus des frais de récupération.
7.4 Pour les factures avec paiement échelonné, le non-paiement ne serait-ce que d'un seul versement entraîne automatiquement la déchéance du bénéfice de l'échelonnement du paiement et la Societé aura le droit d'exiger le paiement immédiat de tout le montant dû, ainsi que des intérêts moratoires.

8 - DROITS DE PROPRIÉTÉ
8.1 Le Client n'a pas le droit d'utiliser les produits ou parties de ceux-ci, ni aucune description ou dessin, même si ces derniers ne sont pas spécifiquement protégés par des brevets ou marques enregistrés, pour concevoir ou réaliser des biens construits de manière analogue, à moins qu'il n'en ait obtenu l'autorisation préalable et par écrit de la part de la Société ; dans ce cas aussi, tous les brevets, design enregistrés, marques, droits d'auteur et droits de propriété intellectuelle ayant trait ou liés aux Produits demeurent la propriété exclusive de la Société et le Client doit maintenir la plus stricte confidentialité à leur sujet.

9 - CLAUSE DE RÉSILIATION EXPRESSE
9.1 La societé aura le droit de résilier, conformément à l'art. 1456 du code civil italien, et ce à tout moment via communication écrite envoyée au Client, la ou les Ventes en cas de non respect des obligations indiquées aux articles : 6 (paiements) et 7 (droits de propriété intellectuelle).

# PLAN D'ACCÈS

MEP SPA
via Enzo Magnani, 1
61045 Pergola (PU) Italy

REVENDEUR

La société constructrice se réserve la faculté d'effectuer des modifications sans aucun préavis